

NEUTRIX



MANUEL D'UTILISATION DE NEUTRIX

Table des matières

1.	Utilisation recommandée par les fabricants
1.1	Sécurité
2.	Schémas et description des pièces
3.	Application
4.	Données techniques et contenu de l'emballage standard
5.	Avant toute utilisation :-
5.1	Sélectionner la position d'affûtage
5.2	Sélectionner le diamètre de l'électrode
5.3	Sélectionner l'angle d'affûtage
6.	Utiliser Neutrix
6.1	Fonctionnement de Neutrix
6.2	Comment affûter l'électrode
7.	Maintenance : -
7.1	Remplacement du filtre
7.2	Remplacement de la meule diamant
8.	Diagramme des pièces
9.	Liste des pièces
10.	Déclaration de conformité
11.	Mise au rebut

1. Utilisation recommandée par les fabricants

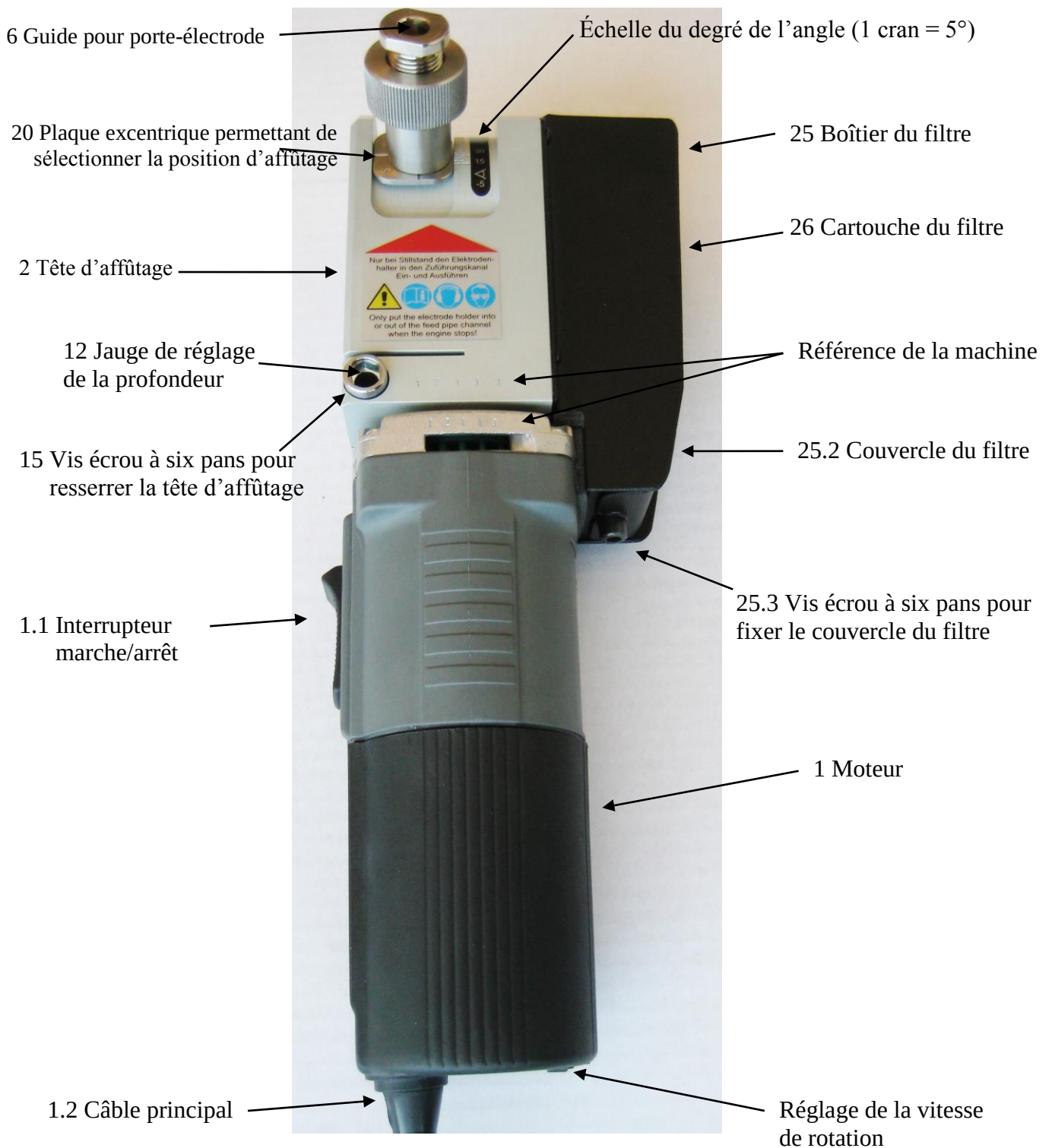
Neutrix a été conçu exclusivement pour affûter les électrodes de tungstène. Il est strictement interdit de l'utiliser pour toute autre utilisation non indiquée dans ce manuel.

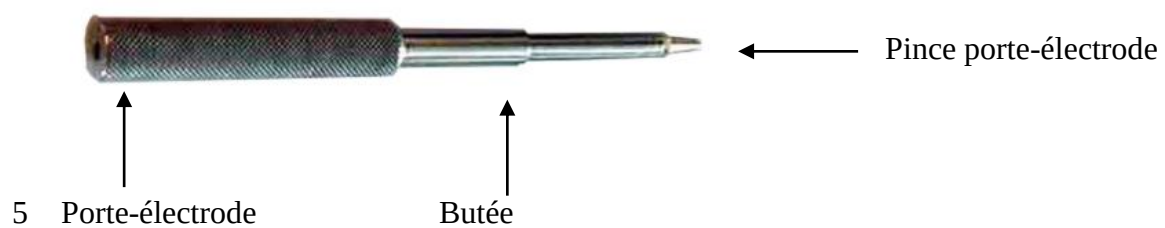
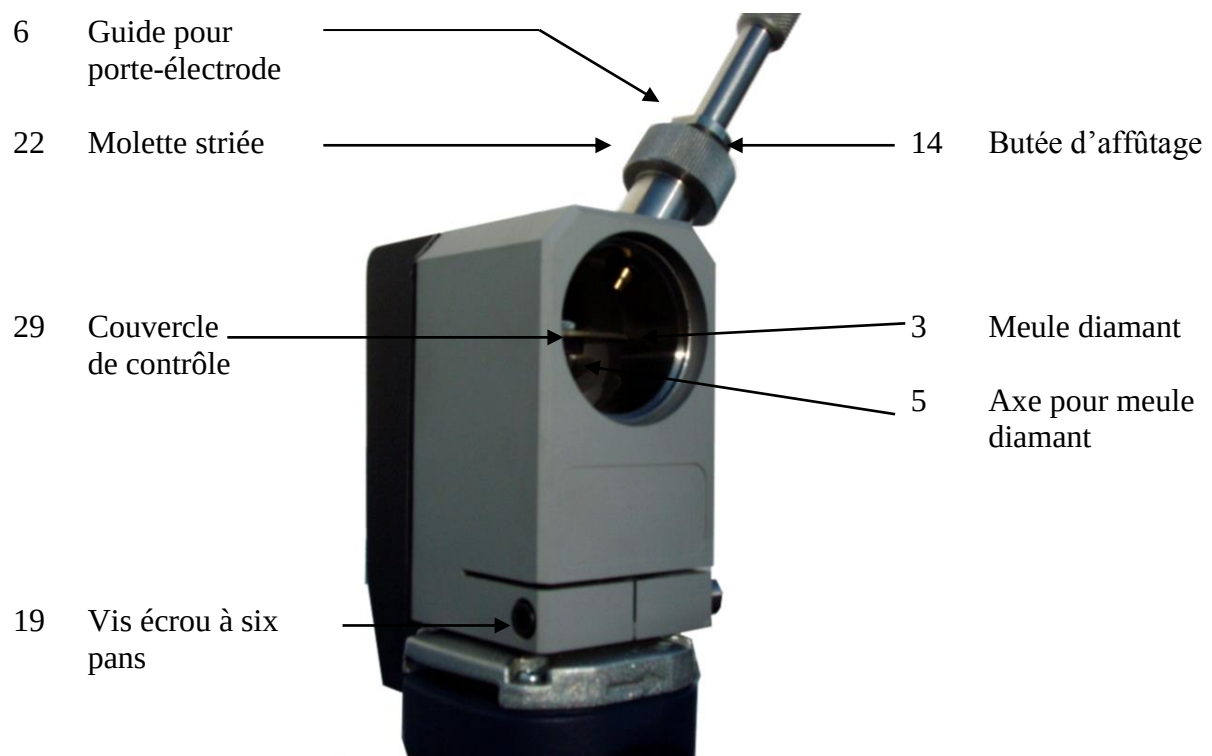
Il est très important que l'utilisateur lise et comprenne le contenu de ce manuel d'utilisation.

1.1 Sécurité : -

- Vérifier que la machine n'est pas endommagée.
- Ne pas utiliser la machine sans le filtre.
- Remplacer le filtre conformément au manuel d'utilisation.
- N'allumer la machine que lorsque le porte-électrode est dans la chambre d'affûtage.
- Ne pas retirer le porte-électrode avant l'arrêt complet du moteur.
- Seul le personnel autorisé est habilité à effectuer les réparations et activités de maintenance.
- Ne pas utiliser la machine dans des endroits humides.
- Utiliser uniquement les pièces de rechange d'origine.
- Avant toute activité de maintenance, débrancher la machine de l'alimentation secteur.

2. Schémas et description des pièces





Réf. des pièces pour les pinces porte-électrode

16.1	pour	1,0 mm
16.2	pour	1,6 mm
16.3	pour	2,0 mm
16.4	pour	2,4 mm
16.5	pour	3,2 mm
16.6	pour	4,0 mm

3. Application

Neutrix a été conçu pour offrir les options suivantes :

- affûter les électrodes de tungstène oxydées ou pures ;
- affûter les électrodes dont le diamètre est compris entre 1,0 et 4,0 mm ;
- régler l'angle variable de 15° à 180° ;
- si les électrodes devant être affûtées sont plus courtes que 15 mm, une pince à électrode spéciale peut être fournie ;
- un filtre est intégré pour supprimer la poussière d'affûtage ;
- pouvoir affûter les électrodes de tungstène sur site ;
- obtenir un embout aplani exact et longitudinal.

4. Données techniques et contenu de l'emballage standard

Moteur : 850 watts
Alimentation : 230 V, 50 Hz. Isolation conforme à la norme CEE 50144.
Tpm : Réglable entre 8 000 et 22 000
Poids : 2,5 kg
Filtre : Filtre d'aspiration
Meule diamant : Ø 40 mm

• NEUTRIX

- Inclut :
- Type de moteur VAG 40
 - Tête d'affûtage avec boîtier du filtre et filtre
 - Meule diamant Ø 40 mm
 - Porte-électrode
 - Pinces à électrode 1,6, 2,4 et 3,2 mm

• Outils

- Clé hexagonale 4 mm
- Clé hexagonale 2 mm
- Clé 13/17 mm
- Clé 14 mm

• Sac plastique pour retirer le filtre

5. Avant toute utilisation

Remarque : vérifiez que la tête d'affûtage (2) est centrée et fermement fixée au moteur avec la **vis écrou** à six pans (15).

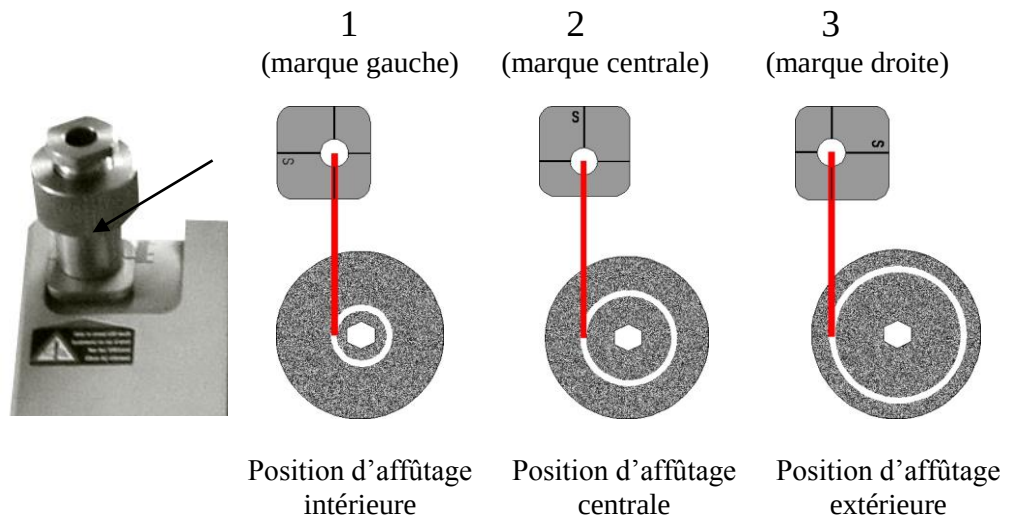
5.1 Comment sélectionner la position d'affûtage

Grâce à Neutrix, il est possible de choisir parmi 3 positions d'affûtage différentes.

- Dévisser la molette striée (22).

- Soulever la plaque excentrique (20) et la faire tourner de 90° pour atteindre la position suivante. Remettre la plaque excentrique dans sa position initiale sur la platine de réglage de l'angle.
- Serrer la molette striée (22).

Plaque excentrique permettant de sélectionner la position d'affûtage



5.2 Sélectionner le diamètre de l'électrode

Trois pinces à électrode différentes (1,6, 2,4 et 3,2 mm) sont fournies avec la machine.

Dévisser la pince à électrode du porte-électrode et la remplacer par la taille appropriée.

5.3 Sélectionner l'angle

- Desserrer légèrement la molette striée (22).
- Placer le symbole degré du guide (20) sur l'angle sélectionné.
- Serrer la vis moletée (22).

Remarque : le plus petit angle inclus de l'électrode pouvant être aplani est 15°.

La position 180° permet d'aplanir la pointe de l'électrode.
(1 cran = 5°)

6. Utiliser Neutrix

- Brancher la machine à l'alimentation.
- Régler la vitesse de la machine conformément aux recommandations de la page 8.
- Sélectionner la pince à électrode adaptée au tungstène à aplanir.

6.1 Comment faire fonctionner Neutrix

- Placer l'électrode de tungstène sur le porte-électrode (5) selon un angle saillant d'environ 35 mm.
- Pousser la pince porte-électrode dans la jauge de réglage de la profondeur (12) jusqu'à ce que la pince se trouve dans la vis écrou à six pans (15). Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour resserrer.
- Insérer le porte-électrode par le guide du porte-électrode (6) jusqu'à ce que le tungstène touche la meule diamant. Cette opération peut être observée par le couvercle de contrôle (29).
- Démarrer le moteur (11).

6.2 Comment affûter l'électrode

- Tourner le porte-électrode tout en poussant l'électrode contre la meule diamant. Ne pas pousser trop fort afin d'éviter que l'électrode ne devienne bleue. Il est possible d'observer cette opération par le couvercle de contrôle.
- L'affûtage est terminé lorsque la butée du porte-électrode (14) touche le fond du guide du porte-électrode (6).
- Éteindre le moteur et, lorsque le moteur est à l'arrêt complet, retirer le porte-électrode.
- Placer le porte-électrode dans la jauge de réglage de la profondeur. Tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre ; l'électrode peut maintenant être retirée.

Vitesse de rotation recommandée

Diam. de l'électrode	1,0 mm	1,6 mm	2,0 mm	2,4 mm	3,2 mm	4,0 mm
Réglage de la vitesse	3	3	2	2	1	1

Remarque : n'appuyez pas trop fort sur le porte-électrode si la butée (14) n'a pas été atteinte.
N'oubliez pas de mettre le porte-électrode dans la chambre d'affûtage avant de démarrer la machine, et ne l'enlevez pas avant l'arrêt du moteur. (Autrement, la poussière d'affûtage peut sortir de la chambre.)

7. Maintenance

Retirer la prise de l'alimentation avant d'effectuer toute activité de réparation ou de maintenance.

7.1 Remplacement du filtre

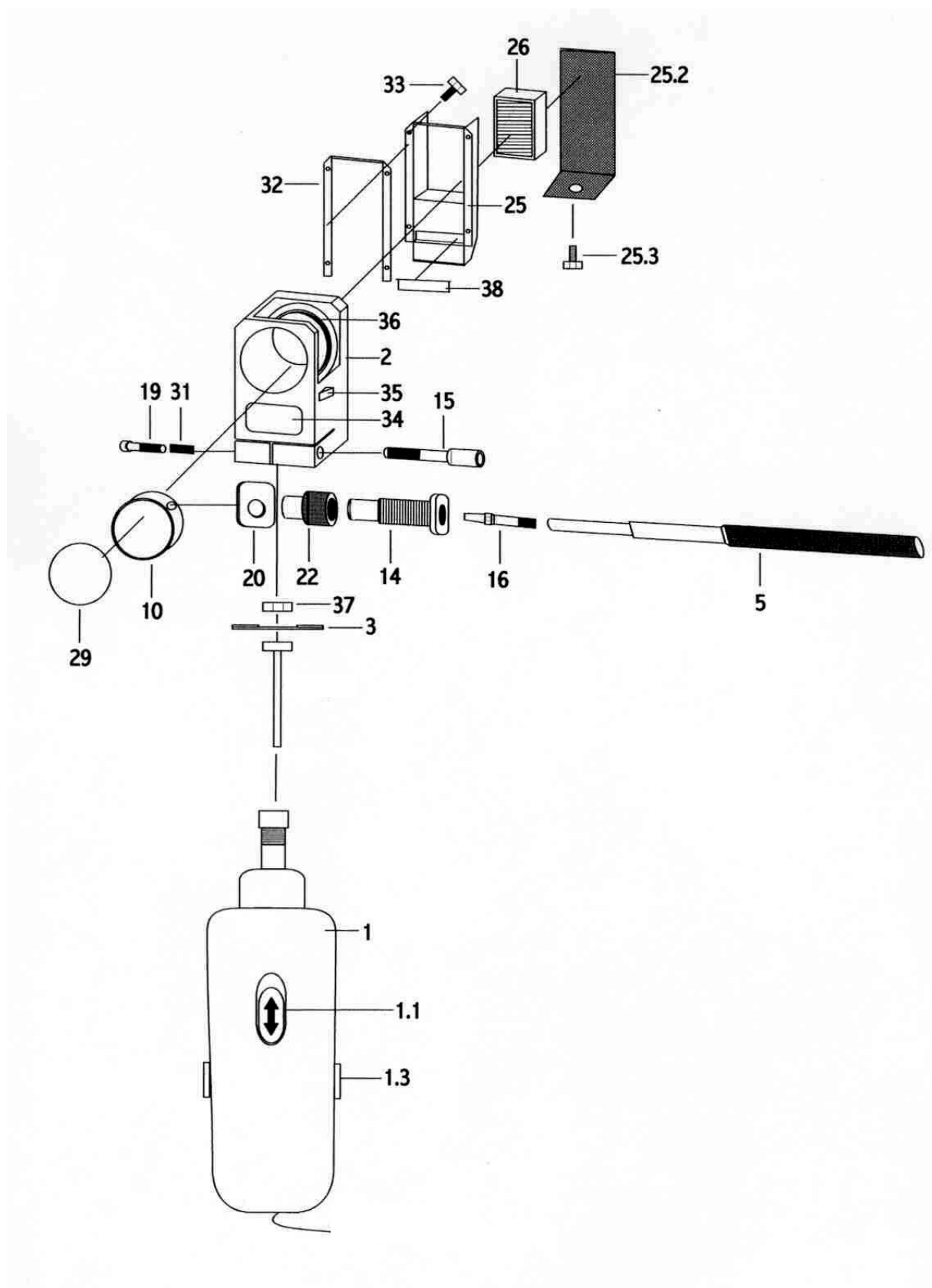
Le filtre doit être remplacé lorsque la quantité de poussière rend difficile l'observation de la procédure d'affûtage par le couvercle de contrôle (29).

1. Desserrer la vis écrou à six pans (25.3) du boîtier du filtre (25).
2. Retirer le couvercle du filtre (25.2).
3. Retirer la cartouche du filtre (26) et la placer dans le sac plastique prévu pour la mise au rebut.
4. Insérer une nouvelle cartouche de filtre pour que le joint d'étanchéité en caoutchouc soit bien fixé à la tête d'affûtage (2).
5. Monter le couvercle du filtre et serrer la vis.

7.2 Remplacement de la meule diamant

1. Retirer le porte-électrode (5).
2. Desserrer la vis moletée (22).
3. Dévisser le guide du porte-électrode (14) avec la clé (SW 17).
4. Retirer la chambre d'affûtage (10) ainsi que le couvercle de contrôle (29).
5. Avec les clés (SW 14 et SW 13), dévisser l'écrou retenant la meule diamant ; deux méplats sont situés sur l'axe du moteur derrière la meule diamant à cet effet.
6. Retirer la meule diamant.
7. Insérer une nouvelle meule diamant et remplacer l'écrou de fixation.
8. Remplacer la chambre d'affûtage et le couvercle de contrôle.
Remplacer le guide du porte-électrode.
9. Si la chambre de la tête d'affûtage est trop sale, la laver avec une solution alcalinisée et la rincer avec de l'eau. **Pour ce faire, il est important de retirer le filtre en premier.**

8. Diagramme des pièces :-



9. Liste des pièces

Pos.	Description	Référence
0	Neutrix 1 pièce	88896022
1	Moteur 1 pièce	44510008
1.1	Interrupteur marche/arrêt 1 pièce	44510011
1.3	Brosse pour le moteur 2 pièces	44510019
2	Tête d'affûtage 1 pièce	44510020
3	Meule diamant Ø 40 mm 1 pièce	44510030
5	Porte-électrode 1 pièce	44510050
10	Chambre d'affûtage 1 pièce	44510100
14	Guide pour porte-électrode (SW 17) 1 pièce	44510140
15	Vis écrou à six pans pour fixer la tête d'affûtage 1 pièce	44510150
16	Voir ci-dessous	
16.2	Pince porte-électrode Ø 1,6 mm 1 pièce	44510162
16.4	Pince porte-électrode Ø 2,4 mm 1 pièce	44510164
16.5	Pince porte-électrode Ø 3,2 mm 1 pièce	44510165
19	Vis écrou à six pans (M5 x 30) 1 pièce	44510190
20	Plaque excentrique permettant de sélectionner la position d'affûtage 1 pièce	44510200
22	Vis 1 pièce	44510220
25	Boîtier du filtre 1 pièce	44510250
25.2	Couvercle du filtre 1 pièce	44510252
25.3	Vis écrou à six pans pour fixer le couvercle du filtre (M 5 x 6) 1 pièce	44510253
26	Cartouche du filtre 1 pièce	44510260
29	Couvercle de contrôle 1 pièce	44510290
31	Ressort 1 pièce	44510310
32	Grand joint d'étanchéité en caoutchouc 1 pièce	44510320
33	Vis pour fixer la cartouche du filtre 4 pièces	44510330
34	Autocollant « Neutrix » 1 pièce	44510340
35	Autocollant de sécurité 1 pièce	44510350
36	Échelle de degré 1 pièce	44510360
37	Vis pour fixer la meule diamant (M 8, SW 13) 1 pièce	44510370
38	Petit joint d'étanchéité en caoutchouc 1 pièce	44510380

Accessoires

39	Boîtier pour machine avec mousse 1 pièce	44510390
40	Clé (SW 13, SW 17) 1 pièce	44510400
41	Clé (SW 14) 1 pièce	44510410
42	Clé hexagonale 2 mm 1 pièce	44510440
43	Clé hexagonale 4 mm 1 pièce	44510430
44	Sac plastique pour mettre le filtre au rebut 1 pièce	99140003
45	Kit de disque d'affûtage 1 pièce	75505110
16.1	Pince porte-électrode Ø 1,0 1 pièce	44510171
16.3	Pince porte-électrode Ø 2,0 1 pièce	44510172
16.6	Pince porte-électrode Ø 4,0 1 pièce	44510174

10. Déclaration de conformité

Conforme à la norme de machinerie 2006/42/EU, IIA

La machine : Type : NEUTRIX

Référence de la machine

Année : _____

a été développée, conçue et fabriquée conformément à la norme CEE susmentionnée et fabriquée conformément aux modalités des directives se rapportant au rapprochement de législations de nations membres en ce qui concerne les machines (2006/42/EU), les directives de courant à basse tension 2006/95/EU, les directives EMC 2004/108/EU et RoHS2 directives 2011/65/EU.

Fabricant : **Inelco Grinders A/S**
Industrivej 3
DK-9690 Fjerritslev
Tél. : +45 9650 6233
Fax : +45 9650 6232
Courrier électronique : info@inelco-grinders.com

Les normes harmonisées suivantes ont été utilisées :

- EN 12100-1
- EN 12100-2
- EN 13857
- EN 50144-1
- EN 61000-6-1 à 4

Personne responsable :

Nom : Anders Thy

Date: 01.01.2013

Signature : 

11. Mise au rebut



Ne pas jeter les équipements électriques dans les conteneurs ordinaires. La directive européenne 2002/96/EU relative à l'élimination des équipements électriques et à sa mise en place par les lois nationales exige que ces équipements soient collectés et recyclés séparément et de manière écologique.